

REC/ICR04/636  
**BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND**

EP04/6365



**BEST AVAILABLE COPY**

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

REC'D	21 JUL 2004
WIPO	PCT

**Aktenzeichen:** 103 33 860.8

**Anmeldetag:** 24. Juli 2003

**Anmelder/Inhaber:** Stiftung Institut für Werkstofftechnik,  
28359 Bremen/DE

**Bezeichnung:** Verfahren zur Mikrozerspanung von metallischen  
Werkstoffen

**IPC:** B 23 B, B 23 C, B 24 B

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der  
ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 22. Juni 2004  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

Hintermeier

**PRIORITY DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

# MEISSNER, BOLTE & PARTNER

Anwaltssozietät GbR

## Anmelder

Stiftung  
Institut für Werkstofftechnik  
Badgasteiner Str. 3  
  
28359 Bremen

**Adresse:**  
Hollerallee 73  
D-28209 Bremen  
Telefon +49-421-348740  
Telefax +49-421-342296

Unser Zeichen: IHT-19-DE

Datum: 24. Juli 2003/6228

---

## Verfahren zur Mikrozerspanung von metallischen Werkstoffen

---

### Beschreibung:

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum verschleißarmen Mikrozerspanen von Werkstücken aus Metall oder Metalllegierungen, insbesondere Stahl, wobei ein Werkstück mit zumindest einer ein Diamantwerkzeug aufweisenden Zerspanungsvorrichtung, insbesondere einer Ultrapräzisionsdreh-, -fräsen- oder -schleifmaschine mikrozerspanend bearbeitet wird. Die Erfindung betrifft des Weiteren ein Werkstück aus einem Metall der IV. – VIII. Nebengruppen oder einer Metalllegierung, insbesondere Stahl mit durch Mikrozerspanung bearbeiteter Oberfläche.

In der Mikrozerspanungstechnik werden im Stand der Technik hauptsächlich Werkstücke aus Nichteisenmetallen bearbeitet. Dabei werden in der sogenannten Ultrapräzisionsbearbeitung Vorrichtungen mit Schneidwerkzeugen aus monokristallinem Diamant eingesetzt. Diamanten haben den Vorteil, dass sie eine hohe Wärmeleitfähigkeit, einen geringen Reibwert, vor allem aber eine extrem große Härte aufweisen, so dass es möglich ist, in Werkstücke aus Nichteisenmetallen mit diesen Diamanten relativ verschleißarm Oberflächenstrukturen mit Genauigkeiten im Mikrometer- und Submikrometerbereich einzubringen, wobei sich die Oberflächenrauheiten bei der Mikrozerspanung im Bereich einiger Nanometer bewegen. Der Begriff „verschleißarm“ bezieht sich in diesem Zusammenhang auf das Schneidwerkzeug selbst, d. h. den Diamanten, dessen Abnutzung den gesamten Bearbeitungsprozess begrenzt.

• Schon seit Anbeginn der Mikrozerspanungstechnik besteht das Bedürfnis, die Palette der bearbeitbaren Werkstoffe zu erweitern. Es besteht insbesondere das Bedürfnis, Stahl in all seinen Materialvariationen zu verwenden, um insbesondere die Härte, Verschleiß-, Temperatur- und Korrosionsbeständigkeit legierter und unlegierter Stähle nutzen zu können.

5        Die Mikrozerspanung von Stahl bringt im Stand der Technik äußerst große Probleme mit sich, da die eingesetzten Diamantwerkzeuge bei der Bearbeitung von Stahl einem so hohen Verschleiß unterliegen, dass es unwirtschaftlich ist, die Oberflächen von Stahlwerkstücken durch Mikrozerspanung zu bearbeiten.

10      Der hohe Verschleiß des Diamantwerkzeugs hat neben der Härte des zu bearbeitenden Stahls vor allem die Ursache, dass auf Grund einer chemischen Reaktion beim Kontakt des Diamanten mit im Stahl vorhandenem Eisen (oder Legierungselementen) die obersten Atomlagen des Diamanten in thermodynamisch stabiles, aber weiches Graphit umgewandelt werden.

15

Auf dem Gebiet der Mikrozerspanung wird seit Jahren intensiv geforscht, um die Problematik des hohen Verschleißes der eingesetzten Diamantwerkzeuge in den Griff zu bekommen. Dabei wurden verschiedene Ansätze verfolgt. Unter anderem wurde der Bewegung des Diamantwerkzeugs eine Ultraschallanregung überlagert, um die Kontaktzeit 20 zwischen Diamant und zu zerspanendem Werkstück so kurz wie möglich zu halten. Die verschiedenen Ansätze führten allerdings bisher noch nicht zu einem Durchbruch im Sinne einer verbreiteten technischen Anwendung.

25

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es daher, ein Verfahren zum Mikrozerspanen von Werkstücken aus Metall oder Metalllegierungen, insbesondere Stahl anzugeben, bei dem der Verschleiß des Diamantwerkzeugs gegenüber dem bisher im Stand der Technik bekannten Verfahren deutlich reduziert wird. Weiter ist es Aufgabe der Erfindung, Werkstücke aus Metall oder Metalllegierungen, insbesondere Stahl anzugeben, die mit einem verschleißarmen Mikrozerspanungsverfahren bearbeitet wurden.

30

Die erfindungsgemäße Aufgabe wird gelöst durch ein Verfahren zum verschleißarmen Mikrozerspanen von Werkstücken aus Metall oder Metalllegierungen, insbesondere Stahl, wobei ein Werkstück mit zumindest einer ein Diamantwerkzeug aufweisenden Zerspanungsvorrichtung, insbesondere einer Ultrapräzisionsdreh-, -frä- oder -schleifmaschine 35 mikrozerspanend bearbeitet wird, wobei das Werkstück vor dem Mikrozerspanen in einem ersten Schritt einer thermochemischen Randschichtbehandlung unterworfen wird, und

wobei in einem zweiten Schritt die thermochemisch behandelte Randzone des Werkstücks mit der Zerspanungsvorrichtung bearbeitet wird.

Unter dem Begriff „Randzone“ des Werkstücks wird dabei der gesamte oberflächennahe

5 Bereich des Werkstücks verstanden, der durch thermochemische Verfahren beeinflussbar ist.

Der Haupteffekt, d.h. die größte Verschleißreduktion wird mit dem erfindungsgemäßen Verfahren dann erzielt, wenn die Tiefe von mit dem Diamantwerkzeug in das Werkstück

10 eingebrachten Schnitten geringer ist als die Dicke der thermochemisch behandelten Randzonen, denn dann wird vollständig und ausschließlich in dieser Randzone gearbeitet. Das Diamantwerkzeug steht in diesem Fall nur mit dem behandelten Randzonenmaterial in Kontakt. Es liegt aber auch im Rahmen der Erfindung, mit dem Diamantwerkzeug etwas in den unbehandelten Bereich des Werkstücks vorzudringen, was allerdings auf

15 Kosten der erreichbaren Verschleißreduktion geht.

Es ist zur Zeit noch nicht abschließend geklärt, welche genauen mikrophysikalischen und chemischen Prozesse zur Senkung des Diamantverschleißes dem erfindungsgemäßen Verfahren zu Grunde liegen. Gemäß einem ersten Erklärungsmodell wird durch das neu-

20 artige Verfahren in der zu bearbeitenden Randschicht die Affinität der in dieser Zone vorhandenen chemischen Elemente - üblicherweise das Eisen im Stahl – zu Diamant derart herabgesetzt, dass eine Graphitisierung des Diamanten bei der nachfolgenden Mikrozerspanung deutlich weniger auftritt als ohne die erfindungsgemäße thermochemische Behandlung. Infolge dessen wird der Verschleiß des Diamantwerkzeugs deutlich reduziert. Im Rahmen der vorliegenden Erfindung ist ein Schneidkantenverschleiß erzielbar, der mindestens zwei Größenordnungen geringer ist als bei der Bearbeitung eines nicht thermochemisch behandelten Werkstoffs.

Unter Mikrozerspanung sollen im Rahmen der Erfindung alle derartigen, auch konventionellen Bearbeitungsverfahren gefasst werden, deren Ergebniswerkstücke eine hohe Form-, Maß- und Oberflächenqualität besitzen. Insbesondere werden darunter spanende Fertigungsverfahren wie beispielsweise Drehen, Fräsen oder Schleifen verstanden.

Das zu bearbeitende Werkstück kann dabei aus Übergangsmetallen der Nebengruppen IV. – VIII., insbesondere Eisen, Nickel, Chrom, Vanadium, Molybdän, Titan, Wolfram, Kobalt oder einer – auch durch Sintern hergestellten - Legierung auf Basis dieser Metalle

bestehen. Sämtliche Stahlsorten, unter Umständen als Legierungen auf Basis dieser Metalle, sind ebenfalls eingeschlossen.

Was das Diamantwerkzeug angeht, das in der Zerspanungsvorrichtung eingesetzt wird,

5 so weist dieses üblicherweise einen monokristallinen Diamanten als Schneidstoff auf. Alternativ kann als Schneidstoff auch polykristalliner Diamant oder eine mit Diamant beschichtete Trägerplatte - beispielsweise aus Hartmetall – verwendet werden. Darüber hinaus kann der Schneidstoff auch aus mono- oder polykristallinem CBN oder aus einer mit CBN beschichteten Trägerplatte aufgebaut sein.

10

Mit der thermochemischen Randschichtbehandlung wird vorteilhafterweise insbesondere ein Element wie Stickstoff, Bor, Kohlenstoff, Phosphor, Schwefel oder Sauerstoff oder eine Kombination dieser Elemente in die Werkstückrandzone eingebracht und zwar üblicherweise durch ein Verfahren wie Nitrieren, Borieren, Nitrocaburieren, Carbunitrieren, Aufkohlen, Phosphatieren oder Oxidieren oder eine Kombination dieser Verfahren. Denkbar sind im Übrigen alle thermochemischen Verfahren, die zu dem erwünschten Ergebnis führen, nämlich den Verschleiß des Diamantwerkzeugs zu reduzieren.

15

Wenn die thermochemische Randschichtbehandlung Nitrieren ist, bieten sich Verfahren wie Gasnitrieren, Salzbadnitrieren, Plasmanitrieren oder Lasernitrieren an.

Für die anderen thermochemischen Verfahren bieten sich ebenfalls Prozesse unter Gasatmosphäre mit und ohne Plasmaunterstützung an, insbesondere das Plasmaaufkohlen oder Plasmaborieren.

25

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung wird auch gelöst durch ein Werkstück aus einem Metall oder einer Metalllegierung, insbesondere Stahl, mit durch Mikrozerspanung bearbeiteter Oberfläche, wobei das Werkstück eine durch eine thermochemische Oberflächenbehandlung wie Nitrieren, Borieren und dergleichen entstandene Randzone aufweist.

30

Wirtschaftlich besonders sinnvoll ist es, wenn das Werkstück ein Formwerkzeug für den optischen Formbau ist, insbesondere zur Produktion von asphärischen Optiken, optischen Komponenten mit Freiformflächen sowie Prismenarrays aus Kunststoff oder Glas. Gerade im optischen Formbau wird angestrebt, Formwerkzeuge zur Herstellung von komplizierten Optiken aus widerstandsfähigem Material wie Werkzeugstahl herzustellen. Dies war vor dieser Erfindung nur unter hohen Kosten möglich.

35

Das Werkstück kann aber auch eine mechanische Präzisionskomponente sein, insbesondere eine Lagerschale für Luftlager, ein Ventilsitz für hochbeanspruchte hydraulische Stellglieder, ein hochbeanspruchtes Präzisionsführungsselement, eine Lagerschale für hoch genaue Kugellager oder ein korrosionsbeständiger Metallspiegel. Die Erfindung ist

5 natürlich nicht auf diese aufgeführten Beispiele beschränkt.

Weitere Merkmale der Erfindung ergeben sich aus der folgenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels anhand der beigefügten Zeichnung sowie aus den beiliegenden Unteransprüchen.

10

Es zeigt dabei:

15

Fig. 1 eine Prinzipskizze eines Plandrehvorgangs eines thermochemisch behandelten Werkstücks.

20

Eine mikrozerspanende Bearbeitung von Werkstücken aus Stahl mit Diamantwerkzeugen ist im Stand der Technik üblicherweise auf Grund der Graphitisierung des Diamanten bei der Bearbeitung nicht möglich auf Grund des Verschleißes am Diamantwerkzeug. Um diesen Verschleiß zu reduzieren, wird das Werkstück aus Stahl vor der Bearbeitung

25

nitriert.

Bei dem vorliegenden konkreten Ausführungsbeispiel wird in einem ersten Schritt ein Werkstück 1 - eine Ronde mit ca. 60 mm Durchmesser aus dem Stahlwerkstoff Ck45N - bei einer Temperatur von 550°C ca. fünf Stunden gasnitriert. Im Zuge des Gasnitrierens dringt Stickstoff in das Werkstück 1 ein, woraufhin dieses eine Randzone 2 nitrierten Stahlwerkstoffs ausbildet, die sich von der unbearbeiteten Oberfläche 3 des Werkstücks 1 in das Werkstück 1 hineinerstreckt.

30

An diese Randzone 2 grenzt eine unbehandelte Grundgefügezone 4 aus unverändertem Ck45N an, die durch das Gasnitrieren auf Grund ihrer Tiefe im Werkstück 1 nicht beeinflusst wurde.

35

In einem zweiten Schritt wird das Werkstück 1 plangedreht und eine Oberfläche 7 in optischer Qualität hergestellt. Schematisch dargestellt ist ein Teil 5 einer Ultrapräzisions-drehmaschine mit Diamantschneide 6. Die Diamantschneide 6 dringt zur Bearbeitung der Oberfläche bzw. des Oberflächenbereichs des Werkstücks 1 in die thermochemisch behandelte Randschicht 2 des Werkstücks 1 ein.

Für die Diamantschneide 6 wird ein monokristalliner Diamant eingesetzt.

Mit anderen Worten kann die nitrierte Randschicht 2 mit deutlich reduziertem Verschleiß

5 der Diamantschneide 6 bearbeitet werden, wobei auch Strukturen in optischer Oberflächenqualität in die Randschicht 2 eingearbeitet werden können.

Wie beim Nitrieren von Stahl bekannt ist, ist die Härte des Werkstücks 1 in der Randzone 2 höher als im Inneren, unbehandelten Werkstückbereich, d.h. der Grundgefügezone 4.

10 Damit sind die Eigenschaften, insbesondere Härte, Verschleißbeständigkeit und Korrosionsbeständigkeit nach dem Nitriervorgang im Bereich der Randschicht gegenüber dem Ausgangszustand verbessert.

Mit dem erfindungsgemäßen Verfahren sind Rauheiten von bis zu  $Ra \approx 10 \text{ nm}$  erreichbar.

15 Durch manuelles Nachpolieren sinkt die Rauheit auf  $Ra \approx 5 \text{ nm}$ .

\*\*\*\*\*

# MEISSNER, BOLTE & PARTNER

Anwaltssozietät GbR

## Anmelder

Stiftung  
Institut für Werkstofftechnik  
Badgasteiner Str. 3  
28359 Bremen

**Adresse:**  
Hollerallee 73  
D-28209 Bremen  
Telefon +49-421-348740  
Telefax +49-421-342296

Unser Zeichen: IHT-19-DE

Datum: 24. Juli 2003/6228

---

## Verfahren zur Mikrozerspanung von metallischen Werkzeugen

---

### Patentansprüche:

1. Verfahren zum verschleißarmen Mikrozerspanen von Werkstücken aus metallischen Werkstoffen oder Metalllegierungen, insbesondere Stahl; wobei ein Werkstück (1) mit zumindest einer ein Diamantwerkzeug (6) aufweisenden Zerspanungsvorrichtung (5), insbesondere einer Ultrapräzisionsdreh-, -fräs- oder -schleifmaschine mikrozerspanend bearbeitet wird, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Werkstück (1) vor der spanenden Bearbeitung in einem ersten Schritt einer thermochemischen Randschichtbehandlung unterworfen wird und dass in einem zweiten Schritt die thermochemisch behandelte Randzone (2) des Werkstücks (1) mit der Zerspanungsvorrichtung (5) bearbeitet wird.
- 10 2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass das Werkstück (1) aus einem Metall der IV. – VIII. Nebengruppe, insbesondere Eisen, Nickel, Chrom, Vanadium, Molybdän, Titan, Wolfram oder Kobalt oder einer insbesondere durch Sintern hergestellten Legierung auf Basis dieser Metalle besteht.
- 15 3. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet**, dass durch die thermochemische Oberflächenbehandlung zumindest Bor, Stickstoff, Kohlenstoff, Sauerstoff, Phosphor, Schwefel in die Werkstückrandzone (2) eingebracht werden.

4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die thermochemische Oberflächenbehandlung Nitrieren, Nitrocarburieren, Carbunitrieren, Borieren, Carburieren oder Oxidieren oder eine Kombination dieser Verfahren ist.

5 5. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das thermochemische Randzonenbehandlungsverfahren Gasnitrieren, Gascarbunitrieren, Badnitrieren, Plasmanitrieren oder Lasernitrieren ist.

6. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Tiefe von mit dem Diamantwerkzeug (6) in das Werkstück (1) eingebrachten Schnitten geringer ist als die Dicke der thermochemisch behandelten Randzone (2).

10 7. Werkstück aus einem Metall oder einer Metalllegierung, insbesondere Stahl, mit durch Mikrozerspanung bearbeiteter Oberfläche, dadurch gekennzeichnet, dass das Werkstück (1) eine durch thermochemische Oberflächenbehandlung wie Nitrieren, Nitrocarburieren, Carbunitrieren, Borieren oder dergleichen entstandene Randzone (2) aufweist.

20 8. Werkstück nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Werkstück (1) ein Formwerkzeug für den optischen Formenbau ist, insbesondere zur Produktion von asphärischen Optiken, optischen Komponenten mit Freiformflächen sowie Prismenarrays aus Kunststoff oder Glas.

25 9. Werkstück nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Werkstück (1) eine mechanische Präzisionskomponente ist, insbesondere eine Lagerschale für Luftlager, ein Ventilsitz für hochbeanspruchte hydraulische Stellglieder, ein hochbeanspruchtes Präzisionsführungselement, eine Lagerschale für hochgenaue Kugellager oder ein korrosionsbeständiger Metallspiegel.

30 10. Werkstück nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Werkstück (1) aus Eisen, Nickel, Chrom, Vanadium, Molybdän, Titan, Wolfram, Kobalt oder einer insbesondere durch Sintern hergestellten Legierung auf Basis dieser Metalle besteht.

35 11. Werkstück nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass das Werkstück (1) aus hochlegiertem Stahl besteht.

Anmelder

Stiftung  
Institut für Werkstofftechnik  
Badgasteiner Str. 3  
  
28359 Bremen

24. Juli 2003/6228  
IHT-19-DE

Bezugszeichenliste:

- 1 Werkstück
- 2 Randzone
- 3 unbearbeitete Oberfläche
- 4 Grundgefügezone
- 5 Teil einer Ultrapräzisionsdrehmaschine
- 6 Diamantschneide
- 7 Oberfläche optischer Qualität

# MEISSNER, BOLTE & PARTNER

Anwaltssozietät GbR

## Anmelder

Stiftung  
Institut für Werkstofftechnik  
Badgasteiner Str. 3

28359 Bremen

**Adresse:**  
Hollerallee 73  
D-28209 Bremen  
Telefon +49-421-348740  
Telefax +49-421-342296

Unser Zeichen: IHT-19-DE

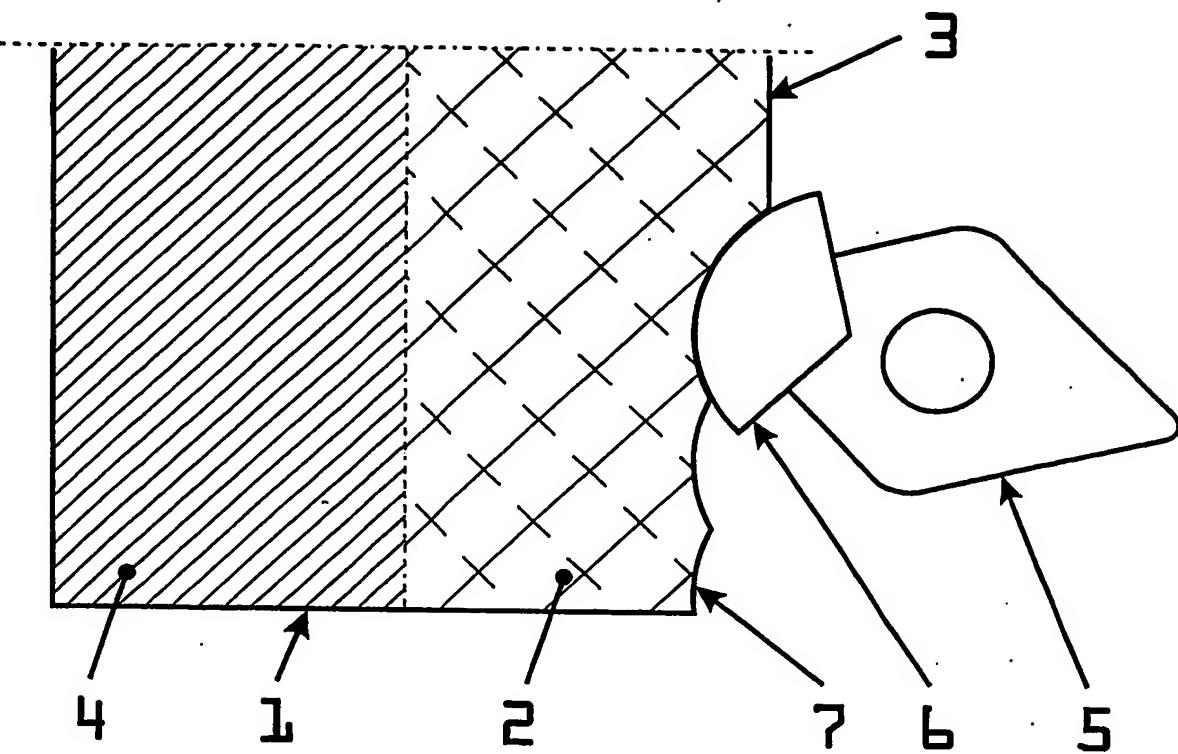
Datum: 24. Juli 2003/6228

## Zusammenfassung: (in Verbindung mit der einzigen Figur)

Verfahren zum verschleißarmen Mikrozerspanen von Werkstücken aus Metall oder Metalllegierungen, insbesondere Stahl, wobei ein Werkstück (1) mit zumindest einer ein 5 Diamantwerkzeug (6) aufweisenden Zerspanungsvorrichtung (5), insbesondere einer Ultrapräzisionsdreh-, -frä- oder -schleifmaschine mikrozerspanend bearbeitet wird und das Werkstück (1) vor dem Mikrozerspanen in einem ersten Schritt einer thermochemischen Randzonenbehandlung unterworfen wird und dass in einem zweiten Schritt die thermochemisch behandelte Randzone (2) des Werkstücks (1) mit der 10 Zerspanungsvorrichtung (5) bearbeitet wird.

\*\*\*\*\*

Fig. 1



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**